

# 地脚螺栓厂家|厂家直销|地脚螺栓工厂批发

产品名称	地脚螺栓厂家 厂家直销 地脚螺栓工厂批发
公司名称	邯郸市永睿紧固件销售有限公司
价格	3800.00/吨
规格参数	品牌:永睿 型号:齐全 产地:河北邯郸
公司地址	河北省邯郸市永年区临洺关镇河北铺标准件产业城东区第6幢25号（注册地址）
联系电话	13230052907

## 产品详情

地脚螺栓在建筑施工中的应用已为常态，只要大型设备固定都会使用到地脚螺栓这款，往往是因为地脚螺栓体积大，在固定时容易与基础产生些许偏移，于是解决此些便有了许多方法，通过这些解决问题的途径，能够有效的遏制地脚螺栓与基础之间的偏移，将偏差降至很低值，在允许值范围之内，如今的施工同时也在寻求简单、经济、可靠的方法。小编特地寻找了一些可靠方案供参考，其中包括二次浇筑法与改孔焊接法，下面我们来看看具体操作细节。

所谓二次浇筑法，即在浇注基础时预留适当尺寸的螺栓孔，也就是预留孔的尺寸根据螺栓大小、埋置深度进行适当调整。待设备到施工现场，再去确定其设备底座螺栓孔的位置后，然后将螺栓放入螺栓孔，就可以进行二次浇筑固定了。

如果已经浇注好基础，并且螺栓位置偏移不大，正因偏差小可根据实际情况在设备底座上，将原有螺栓孔改成长圆孔开关，同时在基础上加设光面钢板，以做成滑动支座，这样可以使设备就位。假若设备不允许有移动，可将底座与钢板焊接

根据地脚螺栓的生产工艺可分为短地脚螺栓与长地脚螺栓，其中短地脚螺栓是与基础浇灌在一起的，而长地脚螺栓则属于可拆卸型的，这两款地脚螺栓用于固定有强烈振动和有冲击的重型机械设备。当然这两款用于固定振动型，还有固定静置设备的，比如胀锚地脚螺栓，而近几年常用的便是粘接地脚螺栓，有点类似于胀锚地脚螺栓，但是在粘接时需要注意把孔内杂物处理干净且不能受潮。可分为埋置式、咬附式及活动式地脚螺栓。埋置式地脚螺栓经过一次到两次浇灌在混凝土基础里，适用于有冲击的大、重型设备的紧固。咬附式地脚螺栓也叫膨胀式地脚螺栓，是目前应用比较普遍的一种。活动式地脚螺栓可以进行拆卸，常用于矿井提升机、锻压设备等有冲击的大、重型设备上。

地脚螺栓在施工过程正常都要配套定位模板进行使用，地脚螺栓相较于对拉螺杆已经属于大的施工材料，不论是外形或是重量都远超对拉螺杆，正是这样的结构形式存在，它才使用于大型的设备基础的连接，由于地脚螺栓自身的紧固力在施工中起到了非常重要的作用，但也容易产生一些偏差，虽然前期小编也有提及过偏差的应对措施，但在混凝土施工时容易被震荡力产生偏移，因此许多施工单位使用了定位模板，只有这样才能保障施工顺利的进行。

首先我们要知道为什么地脚螺栓施工时会产生偏移？混凝土施工时需要使用振荡棒进行夯实处理，而在震荡力量的影响下地脚螺栓容易偏离正确位置，于是地脚螺栓在埋设时，如果仅靠手工测试定位不大现实，必须依靠设计刚性地脚螺栓模板，从而限定地脚螺栓的位置，只有这样才能保障地脚螺栓模板本身在震荡力中不会变形，这就是设置地脚螺栓模板的重要性。

既然已知地脚螺栓在施工中容易产生偏移，于是便出现了定位模板的配套使用，我们应该怎样使用？方法很简单，在定位模板提前留定位孔，按图纸要求设计好孔径、孔与孔之间的距离，以便地脚螺栓从模板定位孔中穿过，其中螺栓的螺纹部分需要暴露在混凝土此处，当然这是施工规范所要求的，螺栓的头部与定位模板处于两个平面上，同时分为为平面偏移与空间偏移。

谈及紧固件系列我们一定会联想到固定、定位，对于地脚螺栓这款紧固材料来说，由于是钢铁制造本身重量还不轻，因此固定起来会麻烦一些，当然这只是其次，因为固定好的地脚螺栓，所发挥的紧固力是十分巨大的，通常紧固时常与螺母、垫圈配套供应，而且每根地脚螺栓都配置一个垫圈与一个螺母，尤其对于振动剧烈的机器设备，规范要求会安装双螺母，这样一来，正确的固定地脚螺栓就更加重要，这样不会产生一些施工中的偏差，才能让施工有条不紊的进行。

由于地脚螺栓在定位施工中的操作比较繁不凡，工地技术工程师们为了保证施工质量，然后还能够提前交工期缩短工期，提前订购和加工定位钢板与地脚螺栓一同使用，在此操作环节开始前应做好一切准备工作，比如：产品的准备、配件、施工标准规范等等。

固定地脚螺栓的方法首先要做到每组螺栓的各螺杆间用钢筋焊接连接。要保证螺杆下部能与基础钢筋连接的部分尽量采取电焊可靠连接，为的是确保地脚螺栓位置的准确性。尽可能使螺杆处于垂直状态，在焊接前应用水平靠尺检测螺杆的垂直度。焊接工作完成后，松开套板上的螺母，使螺栓套板的底部距基础面钢筋30mm左右，用水平尺调整套板使之尽可能处于水平状态，并且将上部螺杆上的螺母带紧。确定该轴线位置，将经纬仪架立在需复核的地脚螺栓的轴线控制点上，目镜瞄准远端该轴线的另一控制点，确定目镜中十字丝中心。经纬仪复核必须纵，横两个方向进行，切忌只复核一个方向而忽略另一方向。

地脚螺栓施工工艺流程将施工所需材料、工具搬至施工现场->控制轴线及标高控制点的测量放线，打木桩、钉铁钉->放地脚螺栓到短柱钢筋笼中，套上钢模板->调整模板上的轴线与木桩上的控制轴线->调整螺栓的水平标高->核查柱距、跨度->焊接固定地脚螺栓于短柱钢筋笼->焊接完成后再次复核地脚螺栓轴线及标高->取下钢模板，用牛皮胶纸包裹螺栓的螺牙部位->浇筑短柱混凝土，即时派员跟踪地脚螺栓是否有偏差->再次复核轴线及标高，交付监理技术验收。

在预埋地脚螺栓的过程中我们涉及众多环节的质量控制点，每个控制点都会有细节性的描述，当然小编后续会针对这些要点一一描述，综合众多细节点罗列的文章我们也能在里面取点经，当然主要叙述预埋地脚螺栓标高的控制，当然这离不开相关工具、辅材，重要的还得施工规范标准，没有规范一切白搭那

是经过技术勘察设计好的，后期的标高我们按标准操作，预埋螺栓时便会一点不费力气，还能稳稳当当的。

地脚螺栓标高是如何控制的？一、当地脚螺栓长度与柱子相差不多的时候，螺栓底离砼垫层的距离会很短，这个时候我们可以在螺栓底部焊接一段钢筋，然后再用水平仪对螺栓抄平，这样用来确定截取钢筋的长度，然后将钢筋点焊、抄平，检查无误后再焊牢即可，一个步骤就是将螺栓放好后再次。二、当螺栓与柱子长度相差较大时同时螺栓底离砼垫层的距离较长时，这个时候我们可以将螺栓焊在钢筋骨架上面。这里有一些细节性的要求：当钢筋绑扎完毕、底算子钢筋垫块垫好后进行。在地脚螺栓上下两端且上端在砼内，用适当长度的6mm钢筋与柱钢筋骨架焊接在一起，上端至少两道钢筋基本垂直交叉才可以增加稳定性，焊接时要尽量考虑砼能顺利浇筑。当然在施焊过程中，同样要求先抄平然后再点焊，确认无误后再焊牢，然后再检查一遍。该道工序应该安排专人操作，提前逐渐掌握施工技巧以加快施工进度。

有用二级或三级螺纹钢加工。地脚螺栓有毛料、粗杆、细杆不同形式之分。毛料即原材料钢材不经过改制，用圆钢或线材直接加工而成；粗杆或称为A型，细杆地脚螺栓是如何选用的？地脚螺栓的大小是经过设计承重荷载来决定，比如M20，M24等地脚螺栓的大小规格不同，还有弯钩形式不同，它的长度也不同。每种规格的地脚螺栓长度不一样。那么在选用过程中我们的参照物便是基础和设备，通过这两者的相关条件选用合适的螺栓连接件，那么我们便了解到地脚螺栓的选用主要考虑的是其抗拉拔能力，具体要根据参照物的尺寸、振动情况等选取，选取方式可以参考相关技术文献。

地脚螺栓在施工中的布局问题，应该根据设备布置图与规定要求，由土建专业人员提出“设备基础条件”和“楼面及平台上设备支承条件”，然后根据这两个条件按照规范进行布置，容不得半点偏差，前提条件我们应该首先确定地脚螺栓的相关参数，并且按规定确定设备基础中的灌浆层厚度，按条理施工。

地脚螺栓在模板工程中锚固强度与深度的计算，都与自身的承载能力有关，本身地脚螺栓具备的强度与在混凝土中的锚固强度所决定的。举例说明：假设地脚螺栓运用到机械设备设计时，通过螺栓原材料的选择与直径来确定，而地脚螺栓在混凝土中的锚固能力，应该根据相关经验规范资料进行验算，才能够计算出锚固深度。因此在施工中，由于地脚螺栓在安设中常与钢筋、埋设管线相碰；如若改变深度或者技术改造也需要这样的计算。

地脚螺栓在实际施工过程中，应该根据与基础混凝土施工的前后关系，可分为直埋与后埋。所谓直埋：就是在浇筑混凝土之前，首先将地脚螺栓定位，待到混凝土成型后，地脚螺栓便埋设好了；后埋就是在浇筑混凝土时，提前预留埋设螺栓孔洞，待到混凝土达到一定强度后，然后再插入螺栓二次进行混凝土的浇筑。

直埋地脚螺栓的优点是让混凝土可以一次浇筑成型，并且混凝土强度均匀、整体性强、抗剪强度高；其缺点就是螺栓无固定支撑点，假设地脚螺栓定位出现偏差，后面调整相当麻烦。

后埋地脚螺栓的优点：螺栓有固定可靠的支撑点，前提条件基础混凝土达到一定的强度，这样效果就是定位准确，不容易出现误差；其缺点就是预留孔洞部分混凝土浇筑后硬化收缩，很容易与原混凝土之间产生裂缝，降低了整体的抗剪强度，使结构的整体耐久性受到影响